

10/532248

PCT/CN03/00773

证 明

REC'D 25 NOV 2003

WIPO

PCT

本证明之附件是向本局提交的下列专利申请副本

申 请 日： 2003 07 18

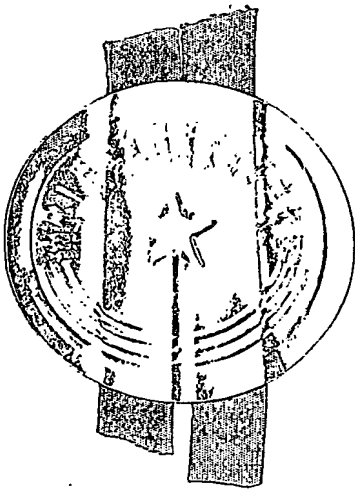
申 请 号： 03 1 78760.6

申 请 类 别： 发明

发明创造名称： 贴面木门及其门挺内侧线条的贴面方法

申 请 人： 余静渊

发明人或设计人：余静渊



**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

中华人民共和国
国家知识产权局局长

王 荣 川

2003 年 10 月 8 日

权利要求书

1、一种贴面木门，主要包括门挺和门芯板，门挺包括门挺主体、门挺封边条及门挺内侧线条，其中门挺主体的木材采用普通树种的木材或人造板，门挺封边条采用优质木材，门芯板采用普通树种的木材或人造板，外显部分以优质木材贴面，其特征在于：门挺内侧线条的优质木材以普通树种的木材或人造板代替，并且其表面粘贴有含有优质纹理的木皮。

2、如权利要求 1 所述的贴面木门，其特征在于：门挺内侧线条采用的木材与门挺主体相同，并与门挺主体做成一体，其表面同样粘贴有含有优质纹理的木皮。

3、一种门挺内侧线条的贴面方法，其特征在于包括以下步骤：
在优质木皮的一面均匀涂上树脂胶，贴在木门门挺内侧线条的表面，然后放入与线条不规则表面具有相同形状的异型贴面压机内，温度控制在 60~120℃之间，压力控制在 5~15kg/cm²，施压 2~3 分钟。

说明书

贴面木门及其门挺内侧线条的贴面方法

技术领域

本发明涉及一种建筑物所使用的木门，特别是涉及一种贴面木门及其门挺内侧线条的贴面方法。

背景技术

现有的木门一般由门挺和门芯板组成，外显部分是什么树种，该门就称该树种木门，如：黑胡桃门、榉木门、枫木门等。树种越名贵，木门越高档。为了节省优质木材（如红橡、樱桃木、枫木、榉木、黑胡桃等），降低木门制作成本，目前高档木门除门挺封边条、门挺内侧线条以及贴面木皮仍采用优质木材外，门挺和门芯板的主体部分采用普通树种的木材（如杉木、松木、杨木等软杂材或次木材）或人造板（如密度板、刨花板、杂草纤维板等）。然而，门挺内侧线条的用量约占整扇门优质木材用量的 30%-50%，如能节省这部分用量，取而代之以普通树种的木材或人造板，则可大大节省宝贵的优质木材资源，大幅降低木门的制造成本。

门挺内侧线条以普通树种的木材或人造板代替后，外显部分同门挺主体一样需要用优质木皮贴面，以达到一体与美观的效果。而通常门挺内侧线条多具有不规则（尤其是带棱角的）外形，常用的贴面方法难以达到一体美观的理想效果，因此，有必要研究一种门挺内侧线条的贴面方法，使贴面后的木门美观实用。

发明内容

本发明的目的在于提供一种贴面木门，其门挺内侧线条的木材以普通树种的木材或人造板代替优质木材，因而能大大地降低木门的生产成本。

本发明的另一个目的在于提供一种针对木门内侧线条不规则表面的贴面方法，使采用普通木材的门挺内侧线条外观与门挺主体成一体，从而达到美观的效果。

为达到上述目的，本发明的木门主要包括门挺和门芯板，其中门挺包括门挺主体、门挺封边条、门挺内侧线条等，其特征在于：将门挺内侧线条的优质木材以普通树种的木材或人造板代替，并在其表面粘贴含有优质纹理的木皮。

本发明的贴面木门也可以是门挺内侧线条与门挺主体采用相同的普通树种的木材或人造板，并做成一体，其表面同样粘贴含有优质纹理的木皮。

本发明的贴面木门的门挺内侧线条不规则表面的贴面方法如下：在优质木皮的一面均匀涂上树脂胶，贴在预先涂有树脂胶的门挺内侧线条表面上，然后放入与线条不规则表面有相同形状的异型贴面压机内，温度控制在 $60\sim 120^{\circ}\text{C}$ 之间，压力控制在 $5\sim 15\text{kg}/\text{cm}^2$ ，施压 2~3 分钟即可。

本发明的木门由于将门挺内侧线条的优质木材用普通树种的木材或人造板代替，可节省优质木材用量的 30%-50%，从而大大降低了生产成本，同时也大大节省了宝贵的优质木材资源；而门挺内侧线条的替换对木门质量的影响微乎其微，所以值得推广应用。此外，本发明所特有的针对不规则外形（尤其是带棱角的）的门挺内侧线条的贴面方法使木门外观为一完美的整体，从而不影响其美观坚实耐用。

附图说明

图 1 为本发明的贴面木门的正视图；

图 2 为图 1 沿 I-I 线的剖面示意图；

图 3 为实施例 2 的沿 I-I 线的剖面示意图。

具体实施方式

以下通过具体实施例，对本发明的贴面木门及门梃内侧线条的贴面方法作进一步说明，但不应以此限制本发明的范围。

实施例 1

如图 1 所示，本发明的贴面木门主要包括门梃 1 和门芯板 2，再如图 2 所示，其中门梃 1 的主体 6 的材料采用普通树种的木材，如杉木；门梃封边条 5 采用优质木材，如红橡；门芯板 2 的主体 7 采用人造板，如密度板；门梃内侧线条采用密度板，门梃主体及门梃内侧线条的外显部分的贴面木皮 4 采用红橡木皮。由于门梃内侧线条 3 的材料以密度板代替红橡，因此优质木材红橡的用量可以节省 30%-50%，从而大大降低了生产成本。

实施例 2

如图 3 所示为本发明的另一个实施例，其与实施例 1 的区别在于门梃封边条 5 的优质木材采用樱桃木，而且门梃内侧线条 3 和门梃主体 6 采用同样的材料，均为密度板，并做成一体；外显部分的贴面木皮 4 采用与门梃封边条 5 相同的樱桃木。同样的，优质木材樱桃木的用量也可以节省 30%-50%，从而大大降低了生产成本。

实施例 3

本发明的木门的外显部分采用与门挺封边条相同的优质木皮，先在优质木皮的一面均匀涂上树脂胶，如脲醛树脂、乳白胶，贴在预先涂有树脂胶的木门门挺内侧线条的表面，然后放入与线条不规则表面具有相同形状的异型贴面压机（MGZ2500 型，上海欣国科技实业公司生产）内，温度控制在 60~120℃ 之间，压力控制在 5~15kg/cm²，施压 2~3 分钟即可。

说明书附图

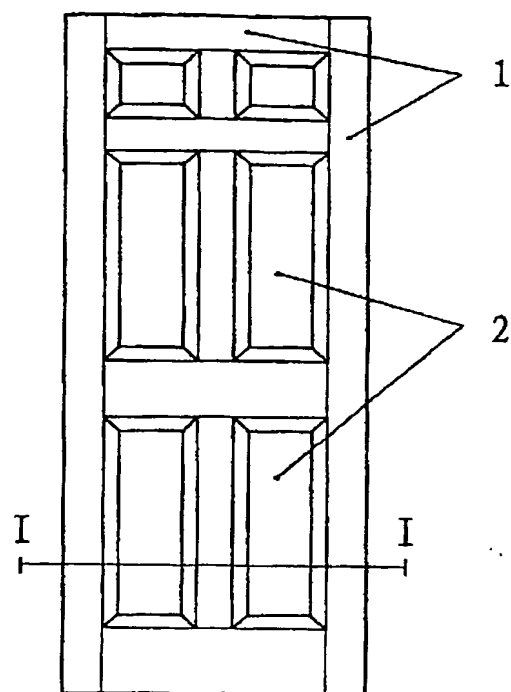


图 1

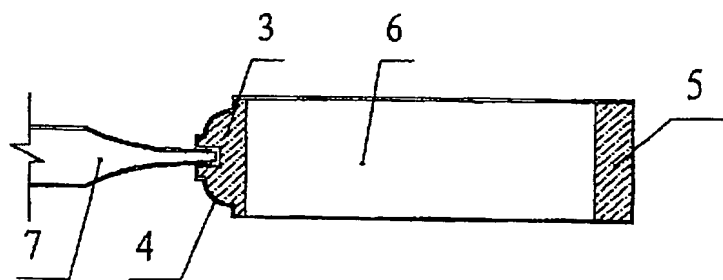


图 2

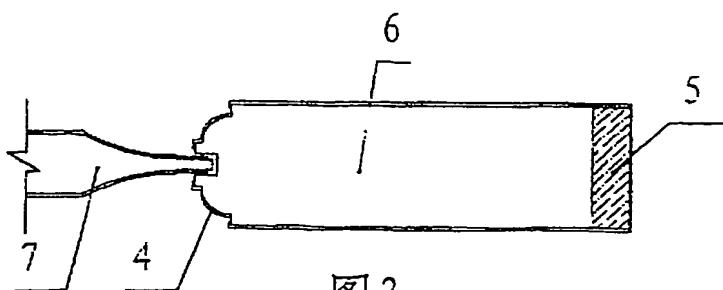


图 3